

DURAMAX GEWINDEFURCHER
DURAMAX ROLL TAPS

ZUR **SPANLOSEN HERSTELLUNG** VON INNENGEWINDEN
FOR **CHIPLESS PRODUCTION** OF INTERNAL THREADS

bis M64x6 | up to M64x6



MAYER
TOOLS

Mayer Tools GmbH
Am Sturmbühl 4, DE-78559 Gosheim



Telefon 07426 5197-0
info@mayer.tools, www.mayer.tools

Spanlos. Leistungsstark. Prozesssicher.

Gewindefurchen besticht als ein sauberes, da spanfreies Bearbeitungsverfahren. Die Umformwerkzeuge nutzen die Fließfähigkeit des bearbeiteten Werkstoffs um das Innengewinde zu furchen.

Mit den Gewindefurchern unserer DURAMAX-Familie bieten wir Ihnen ein umfangreiches und leistungsstarkes Katalogsortiment von M1 bis M48 sowie zusätzlich ein Standardprogramm bis M64x6.

Alle DURAMAX-Typen sind sowohl für die Durchgangs- als auch Sacklochbearbeitung bis 3xD bestens geeignet. Durch das spanlose Gewindefertigungsverfahren ist eine hohe Prozesssicherheit auch bei großen Gewindetiefen gewährleistet.

Weitere Katalogwerkzeuge:

- blank / andere Beschichtungen
- mit / ohne Ölnuten
- für Blechbearbeitungsmaschinen

Chipless. High-performing. Process reliable.

Roll tapping stands out as a clean and therefore chipless manufacturing process. As forming tools, they use the processed material's flowing properties to form the internal thread.

With the roll taps of our DURAMAX-family, we offer you a comprehensive and high-performing catalogue assortment ranging from M1 to M48 as well as an additional standard program with dimensions up to M64x6.

Each of our DURAMAX-types is perfectly suitable for the machining of both through and blind holes up to 3xD. The chipless thread forming process ensures a high process reliability even for large thread depths.

Other catalogue tools:

- blank / other coatings
- with / without oil grooves
- for sheet metal processing machines

Die Fächernut – eine revolutionäre Nutform.

Beim Gewindefurchen, insbesondere unter MMS, lösen sich während der Bearbeitung aus den Fließkrallen des Gewindes kleine Materialpartikel.

Diese verschmutzen Werkzeug wie auch Bauteil. In Folge sinkt die Standzeit des Gewindefurchers und eine Bauteilreinigung wird erforderlich.

In umfangreichen Entwicklungsarbeiten und Testreihen entwickelten

wir mit der Fächernut eine neuartige, patentierte Nutform. Durch deren spezielle Geometrie entledigt sich das Werkzeug bereits bei der Bearbeitung der Verschmutzungen.

Werkzeug und Bauteil kommen fortan „sauber“ aus dem Fertigungsprozess.

Die Standzeit des Gewindefurchers wird gegenüber einer herkömmlichen Nutform um bis zu 30 % gesteigert.

The multi-groove – a revolutionary groove form.

During the thread forming process, especially with MQL, small material particles are moving out of the ridge of the furrow.

These particles contaminate both the tool and the part. As a result, tool life decreases, making necessary a subsequent component cleaning.

Through intensive engineering work and series of testing, we have devel-

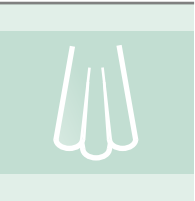
oped a groove form that is revolutionary and patented – the multi-groove. Its special geometry removes contaminants already during the manufacturing process.

Both tool and part henceforth come out clean.

The tool life of the threading tool, compared to a traditional groove form, can be increased by up to 30 %.

patented groove form for a longer tool life and clean parts

multi-groove



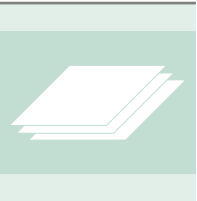
Fächernut

patentierte Nutform für höhere Standzeiten und saubere Bauteile

TIN / BT

for high cutting speed and tool life

coatings



Beschichtungen

TIN / BT für hohe Schnittgeschwindigkeiten und Standzeiten.

MKR - radial internal coolant for Minimum Quantity Lubrication, disposal at square with internal cone

MKR AK - as above but with external cone

MQL



MMS

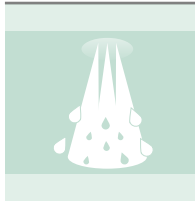
MKR - Minimalmengenschmierung (MMS) radial, Übergabe am Vierkant mit Innenkegel

MKR AK - wie oben, Übergabe jedoch mit Außenkegel

axial for improved coolant lubrication in blind holes

radial for improved coolant lubrication in through holes

internal coolant



Kühlmittelzufuhr

axial für bessere Kühlschmierung in Sacklöchern

radial für bessere Kühlschmierung in Durchgangslöchern

with oil grooves for standard applications

without oil grooves for small thread depths, thin-walled parts and non-ferrous metals

oil grooves



Ölnuten

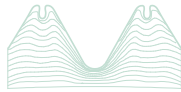
mit Ölnuten für Standardanwendungen

ohne Ölnuten für geringe Gewindetiefen, dünnwandige Teile und für Nichteisenmetalle



GEWINDESCHNEIDEN

- unterbrochener Faserverlauf



GEWINDEFURCHEN

- durchgehender Faserverlauf
- höhere Festigkeit

THREAD CUTTING

- interrupted fiber course



THREAD FORMING

- continuous fiber course
- higher strength



VORTEILE gegenüber Gewindeschneiden

- keine Spanprobleme
- hohe Prozesssicherheit auch bei großen Gewindetiefen
- höhere Gewindefestigkeit
- hohe Oberflächenqualität
- präzise Toleranz und exaktes Gewindeprofil
- kein axiales Verschneiden (Vorweite) der Gewinde
- höhere Standzeiten
- höhere Schnittgeschwindigkeit möglich
- mit BASS – nur ein Werkzeug für Durchgangs- und Sackloch sowie für diverse Werkstoffe

ADVANTAGES compared to thread cutting

- elimination of chip problems
- high process reliability also for large thread depths
- increased strength against thread wear
- better surface quality/profile finish
- exact tolerance and thread profile
- no threads with axial miscut
- higher tool life
- higher cutting speed possible
- with BASS – only one roll tap for the machining of through holes, blind holes and different materials

VORAUSSETZUNGEN

- Werkstofffestigkeit bis 1.200 N/mm²
- Bruchdehnung min. 8%
- größerer und enger tolerierter Vorbohrdurchmesser
- hochwertige Kühlschmierung
- Gewindesteigung bis 6 mm
- Antriebsleistung für höheres Drehmoment (1,5-2 x Gewindeschneiden)

REQUIREMENTS

- tensile strength of material up to 1,200 N/mm²
- elongation at rupture of min. 8%
- precise bore hole diameter with smaller tolerance
- good coolant-lubrication
- thread pitch up to 6 mm
- input power for higher torque (1.5-2 x cutting tap)

SONDERGEWINDE

- rund 40 Gewindearten bereits realisiert
- darunter Rund-, Trapez- und Sägewinde

SPECIAL THREADS

- already about 40 thread types have been realized
- including round, trapezoidal and buttress threads



HSSE-PM for high tensile strength and tool life

solid carbide (VHM) for stable machining conditions to achieve a very high tool life

tool material



Schneidstoff

HSSE-PM für hohe Materialfestigkeiten und lange Standzeiten

Vollhartmetall bei stabilen Bearbeitungsbedingungen für besonders hohe Standzeit

acc. to DIN 2175

C / 2-3 teeth for standard applications

E / 1.5-2 teeth for short thread run-outs

chamfer forms



Anfurchkegelformen

nach DIN 2175

C / 2-3 Gang für Standardanwendungen

E / 1,5-2 Gang für kurzen Gewindeauslauf

standard tolerances

4HX / 6HX / 6GX / 7GX / 2BX / 6HX mod

other tolerances upon request

thread tolerances



Gewindetoleranzen

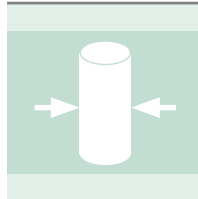
Standard-Toleranzen 4HX / 6HX / 6GX / 7GX / 2BX / 6HX mod

andere Toleranzen auf Anfrage

h9 for standard applications

h6 also suitable for shrink fit holders and hydraulic chucks

shank tolerances



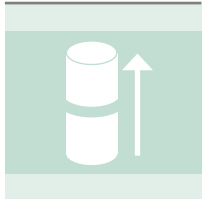
Schafttoleranzen

h9 für Standardanwendungen

h6 für Schrumpf- und Hydrodehnspannfutter geeignet

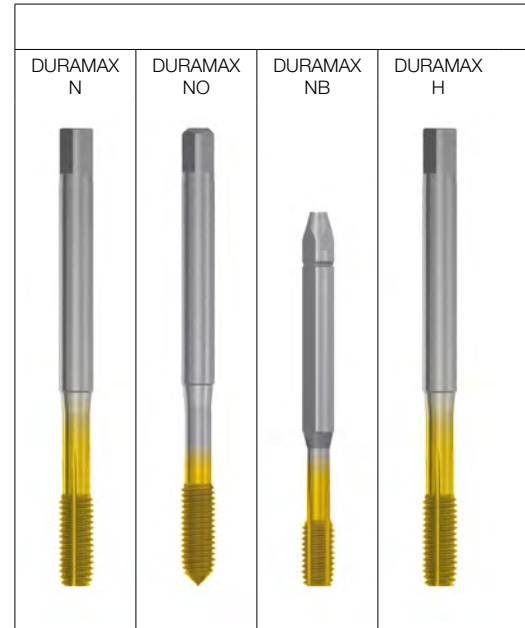
for deep-seated threads

shank long (SL)



langer Schaft (SL)

für tiefliegende Gewinde



Ausführung modell	TIN TIN SL	TIN	TIN TS	TIN
Anschnittform chamfer form	C / 2-3 E / 1,5-2	C / 2-3	C / 2-3 E / 1,5-2	C / 2-3 E / 1,5-2
Gewindearten thread type	M / MF UNC / UNF G	M	M / MF	M / MF EG-M EG-MF
Toleranzen tolerance	6HX 6GX / 7GX 2BX	4HX / 6HX 6GX	6HX 6GX	6HX 6GX

	Einsatzgebiet	Application	N/mm ²	HB	vc m/min			
1.	Stahlwerkstoffe	Steel materials						
1.1	Baustahl unleg. / Weicheisen	Magnetic soft steel	> 100 < 450		20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30
1.2	Baustahl / Einsatzstahl	Construction steel / case hardening steel	> 300 < 700		20 - 50	20 - 50	20 - 50	20 - 50
1.3	Bau- / Kohlenstoffstahl C < 0,45% / Stahl niedriglegiert	Carbon steel	> 400 < 950		20 - 30	20 - 30	20 - 30	20 - 30
1.4	Kohlenstoffstahl C > 0,45% / Stahl niedriglegiert / Stahl hochlegiert	Alloyed / heat-treatable steel	> 450 < 950		15 - 30	15 - 30	15 - 30	15 - 30
1.5	Stahl legiert / hochlegiert	Alloyed steel	> 800 < 1250	> 235 < 370	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20
2.	Rostfreier Stahl	Stainless steel						
2.1	Stahl – ferritisch u. martensitisch	Ferritic / martensitic steel	> 450 < 1200		6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
2.2	Stahl – austenitisch, austenitisch-ferritisch	Austenitic steel	> 400 < 950		8 - 12	8 - 12	8 - 12	8 - 12
2.3	Stahl – austenitisch, austenitisch-ferritisch und ferritisch	High temperature steel	> 850 < 1550	> 250 < 455	4 - 10	4 - 10	4 - 10	4 - 10
4.	Kupfer	Copper						
4.1	Reinkupfer	Copper non-alloyed	> 200 < 400	> 60 < 120	10 - 30	10 - 30	10 - 35	10 - 30
4.3	Kupfer-Legierungen (langspanend)	Brass (long chipping)	> 150 < 700	> 45 < 200	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35
5.	Aluminium	Aluminium / Magnesium						
5.1	Aluminium Si-Gehalt ≤ 0,5%	Alu wrought alloy Si ≤ 0,5%	> 100 < 700	> 30 < 200				
5.2	Aluminium Si-Gehalt ≤ 6%	Alu alloyed Si ≤ 6%	> 150 < 700	> 45 < 200	20 - 40	20 - 40	20 - 40	20 - 40
5.3	Aluminium Si-Gehalt > 6%	Alu alloyed Si > 6%	> 150 < 900	> 45 < 265	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 40
7.	Nickel	Nickel						
7.1	Nickel unlegiert	Nickel non-alloyed	> 400 < 600	> 120 < 175	10 - 25	10 - 25	10 - 25	10 - 25

HSSE-PM								VHM				
DURAMAX H	DURAMAX H	DURAMAX H	DURAMAX H	DURAMAX H	DURAMAX HO	DURAMAX GAL	DURAMAX GAL	DURAMAX H	DURAMAX H	DURAMAX GAL	DURAMAX GAL	
												
KA TIN	KR TIN	BT	KA BT	KR BT	TIN	MKA BT MG	MKR BT / MKR AK BT	KA BT	KR BT	KA BT	MKR AK BT	
C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3 E / 1,5-2	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	E / 1,5-2	E / 1,5-2	C / 2-3	E / 1,5-2	E / 1,5-2	E / 1,5-2	
M / MF	M	M / MF UNC / UNF G	M	M	M	M / MF	M / MF	M	M	M	M / MF EG-M	
6HX	6HX	6HX 2BX	6HX	6HX	4HX / 6HX 6GX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	
vc m/min												
												1.
20 - 30	20 - 30	20 - 35	20 - 35	20 - 35	20 - 30			30 - 40	30 - 40			1.1
20 - 50	20 - 50	20 - 55	20 - 55	20 - 55	20 - 50			20 - 60	20 - 60			1.2
20 - 30	20 - 30	20 - 35	20 - 35	20 - 35	20 - 30			20 - 60	20 - 60			1.3
15 - 30	15 - 30	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 30	15 - 35	15 - 35	20 - 50	20 - 50	20 - 50	20 - 50	1.4
10 - 20	10 - 20	10 - 25	10 - 25	10 - 25	10 - 20	10 - 25	10 - 25	15 - 35	15 - 35	15 - 35	15 - 35	1.5
												2.
6 - 12	6 - 12	6 - 15	6 - 15	6 - 15	6 - 12			10 - 25	10 - 25			2.1
8 - 12	8 - 12	8 - 15	8 - 15	8 - 15	8 - 12			10 - 25	10 - 25			2.2
4 - 10	4 - 10	4 - 12	4 - 12	4 - 12	4 - 10			10 - 25	10 - 25			2.3
												4.
10 - 30	10 - 30	10 - 35	10 - 35	10 - 35	10 - 30			25 - 50	25 - 50			4.1
15 - 35	15 - 35	15 - 40	15 - 40	15 - 40	15 - 35			25 - 60	25 - 60			4.3
												5.
		15 - 40	15 - 40	15 - 40		20 - 50	20 - 50	25 - 80	25 - 80	30 - 90	30 - 90	5.1
20 - 40	20 - 40	20 - 60	20 - 60	20 - 60	20 - 40	20 - 60	20 - 60	30 - 80	30 - 80	30 - 90	30 - 90	5.2
15 - 40	15 - 40	15 - 50	15 - 50	15 - 50	15 - 40	15 - 50	15 - 50	30 - 60	30 - 60	30 - 70	30 - 70	5.3
												7.
10 - 25	10 - 25	10 - 25	10 - 25	10 - 25	10 - 25	10 - 25	10 - 15	12 - 35	12 - 35	10 - 25	10 - 25	7.1

Gewinde-Vorbohrdurchmesser

Die Größe der Vorbohrung bestimmt den Ausformgrad (Fließkralle) und somit den Kerndurchmesser am Innengewinde. Die empfohlenen Bohrlochdurchmesser sind nur Richtwerte. Durch Versuche sind die geeignetsten Vorbohrdurchmesser zu ermitteln.



korrekt gebohrt

- Ausformgrad optimal
- Kerndurchmessertoleranz 7H nach DIN 13 Teil 50, Gewinde ist lehrenhaltig

Bore hole diameter

The size of the bore hole diameter defines the extent of material deformation and thereby the minor diameter of the internal thread. The given bore hole diameters are approximative. We recommend to select the most suitable drill size by additional tool testing.

correct bore hole diameter

- optimally formed thread
- minor diameter tolerance 7H according to DIN 13 part 50, thread is true to gauge



zu groß gebohrt

- Ausformgrad zu gering
- Kerndurchmesser zu groß
- Folge: zu geringe Ausreißfestigkeit

bore hole too big

- thread is not formed completely
- minor diameter too big
- result: insufficient pull out strength



zu klein gebohrt

- Gewinde ist überformt
- Drehmoment zu hoch
- Gefahr von Werkzeugbruch
- Kerndurchmesser zu klein

bore hole too small

- thread is "over-formed"
- too high torque
- risk of tool breakage
- minor diameter is too small, not conforming to standards

Auszug aus dem BASS-Produktportfolio

Angaben zu weiteren Abmessungen und Gewindearten finden Sie im aktuellen BASS-Katalog oder auf dem BASS Vorbohrdurchmesser-Plakat, welches ebenfalls online unter www.bass-tools.com/service verfügbar ist.

Extract from BASS product range

Information on further dimensions and thread types are available in our catalog and on the poster on bore hole diameters, which can also be found on our website under www.bass-tools.com/service.

Metrisches ISO Regelgewinde DIN 13

ISO metric coarse thread DIN 13

D	P in mm	Bo. Ø in mm
M 2	0,4	1,82 ± 0,02
M 3	0,5	2,80 ± 0,02
M 4	0,7	3,70 ± 0,03
M 5	0,8	4,65 ± 0,03
M 6	1	5,55 ± 0,03
M 8	1,25	7,45 ± 0,04
M 10	1,5	9,35 ± 0,04
M 12	1,75	11,20 ± 0,05
M 14	2	13,10 ± 0,05
M 16	2	15,10 ± 0,05
M 18	2,5	16,80 ± 0,05
M 20	2,5	18,80 ± 0,05
M 22	2,5	20,80 ± 0,05
M 24	3	22,60 ± 0,05
M 27	3	25,60 ± 0,05
M 30	3,5	28,30 ± 0,05
M 33	3,5	31,30 ± 0,05
M 36	4	34,10 ± 0,05
M 39	4	37,10 ± 0,05
M 42	4,5	39,80 ± 0,05
M 45	4,5	42,80 ± 0,05
M 48	5	45,60 ± 0,05

Metrisches ISO- Feingewinde DIN 13

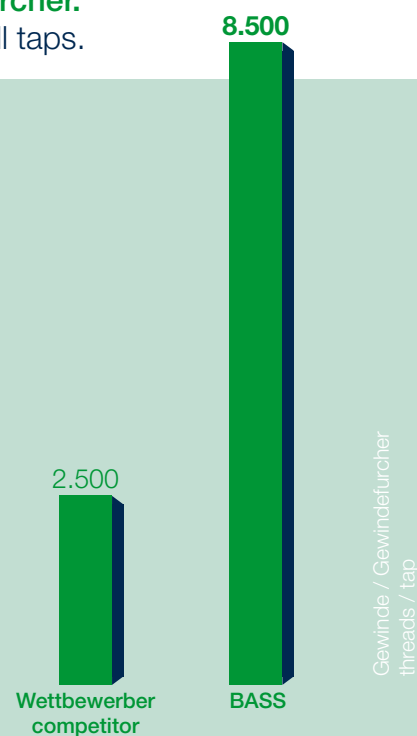
ISO metric fine thread DIN 13

D	P in mm	Bo. Ø in mm
M 4	0,5	3,80 ± 0,02
M 5	0,5	4,80 ± 0,02
M 6	0,5	5,80 ± 0,02
M 6	0,75	5,65 ± 0,03
M 8	1	7,55 ± 0,03
M 10	1	9,55 ± 0,03
M 10	1,25	9,45 ± 0,04
M 12	1	11,55 ± 0,03
M 12	1,25	11,45 ± 0,04
M 12	1,5	11,35 ± 0,04
M 14	1	13,55 ± 0,03
M 14	1,5	13,35 ± 0,04
M 16	1	15,55 ± 0,03
M 16	1,5	15,35 ± 0,04
M 18	1,5	17,35 ± 0,04
M 20	1,5	19,35 ± 0,04
M 22	1,5	21,35 ± 0,04

Mehr Standzeit in Ihrer Fertigung durch BASS-Gewindefurher.

Benefit from a higher tool life in your production with BASS roll taps.

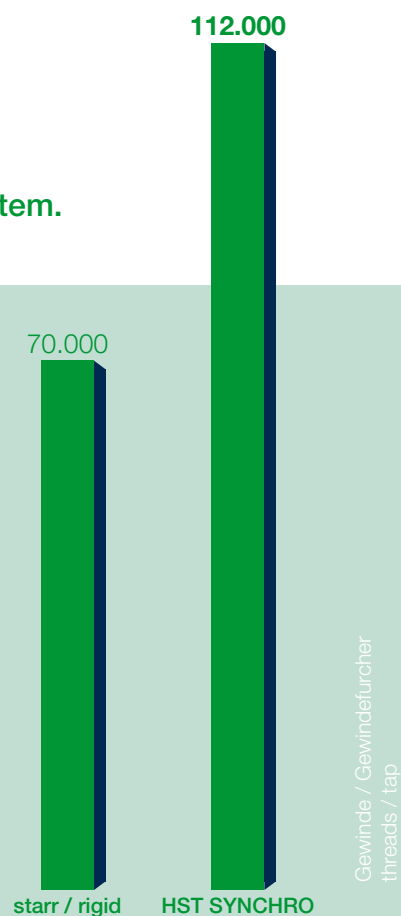
Abmessung	dimension	M6
Toleranz	tolerance	6HX
Material	material	1.4104 / X14CrMoS17
Zugfestigkeit	tensile strength	650 N/mm ²
Lochart	hole type	Sackloch / blind hole
Gewindetiefe	thread depth	2xD / 12 mm
Bohrloch-Ø	bore hole Ø	5,55 mm
Maschine	machine	BAZ / machining centre
Werkzeugspannung	tool clamping	starr / rigid
Bearbeitungslage	processing	Horizontal / horizontal
Bearbeitungsstabilität	machining stability	Stabil / stable
Kühlschmierstoff	lubrication	Emulsion 8%
Schnittgeschw. v_c	cutting speed	10 m/min
Drehzahl	rotation speed	530 U/min



Steigern Sie Ihre Produktivität mit dem richtigen Spannsystem.

Boost your productivity with the right clamping system.

Abmessung	dimension	M10
Toleranz	tolerance	6HX
Material	material	AlSi9Cu3(Fe)
Zugfestigkeit	tensile strength	160-200 N/mm ²
Lochart	hole type	Durchgangsloch / through hole
Gewindetiefe	thread depth	3xD / 30 mm
Bohrloch-Ø	bore hole Ø	9,3 mm
Maschine	machine	BAZ / machining centre
Bearbeitungslage	processing	Vertikal / vertical
Bearbeitungsstabilität	machining stability	Stabil / stable
Kühlschmierstoff	Lubrication	Emulsion
Schnittgeschw. v_c	cutting speed	57 m/min
Drehzahl	rotation speed	1.800 U/min





BASS GmbH
Technik für Gewinde
Bass-Strasse 1
97996 Niederstetten
Deutschland · Germany

Tel.: +49 7932 892-0
Fax: +49 7932 892-87
E-Mail: info@bass-tools.com
Web: www.bass-tools.com

PDF DOWNLOAD

